

特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

REC'D 21 MAY 2004

WIPO

PCT

(法第12条、法施行規則第56条)
[PCT 36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 の書類記号 ST TRUTH-1	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JPO2/09091	国際出願日 (日.月.年) 06.09.2002	優先日 (日.月.年)
国際特許分類 (IPC) Int. C17 B65D19/24		
出願人 (氏名又は名称) 有限会社エステートルース		

1. この報告書は、PCT 35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条 (PCT 36条) の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a 附属書類は全部で 7 ページである。

補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (PCT 規則70.16及び実施細則第607号参照)

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。 (実施細則第802号参照)

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

第I欄 国際予備審査報告の基礎
 第II欄 優先権
 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
 第IV欄 発明の単一性の欠如
 第V欄 PCT 35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
 第VI欄 ある種の引用文献
 第VII欄 国際出願の不備
 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 21.01.2004	国際予備審査報告を作成した日 06.05.2004
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 3N 8409 阿部 利英 電話番号 03-3581-1101 内線 3359

第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

この報告は、_____語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査

PCT規則12.4にいう国際公開

PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

出願時の国際出願書類

明細書

第 1、3、4、	ページ、	出願時に提出されたもの
第 2、5、6	ページ*、	26.04.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 2	項、	出願時に提出されたもの
第 _____	項*、	PCT19条の規定に基づき補正されたもの
第 1、3、4	項*、	26.04.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	項*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 3、4	ページ/図、	出願時に提出されたもの
第 1、2、5	ページ/図*、	26.04.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの
第 _____	ページ/図*、	付けて国際予備審査機関が受理したもの

配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. 振正により、下記の書類が削除された。

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

4. この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した振正が出願時における開示の範囲を越えてされたものと認められるので、その振正がされなかつたものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 1 - 4	有
	請求の範囲	無
進歩性 (I S)	請求の範囲 1 - 4	有
	請求の範囲	無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲 1 - 4	有
	請求の範囲	無

2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1：JP 2778897 B2 (有限会社エステートルース), 1998. 05. 08

文献2：JP 7-60721 A (三ツ星ベルト株式会社, 寺田タカロン株式会社), 1995. 03. 07

文献3：JP 9-1574 A (日本無機株式会社), 1997. 01. 07

1. 本発明は、従来のヤシ纖維で作ったパレットの問題点を解消して、高品質のパレットを短時間で能率よく製造する方法及び装置を提供することを目的とするものである。

2. その目的を達成するための手段として、請求項1及び3に係る発明は、植物纖維を原料として樹脂を含浸して形成したシート状の基材を、「多数の熱風口を対向する位置に分散して開口した上下の金型で挟んで加圧すると共に、上下の金型間に通孔を介して熱風を通過して加熱することにより、熱風口に伴う凹凸を表面に形成したパレットを成型する」ようにしたものである。

3. 国際調査報告で引用した上記文献には、請求項1及び3に係る発明が採用した上記2. の手段が記載されておらず、また、その示唆もない。
よって、請求項1及び3に係る発明は、新規であり、進歩性を有するものであり、PCT第33条第2項及び第3項の規定を満たしている。

4. 請求項2、4に係る発明は、それぞれ請求項1、3の従属請求項であることから、PCT第33条第2項及び第3項の規定を満たしている。

5. 請求項1-4に係る発明は、産業上の利用可能性があるので、PCT第33条第4項の規定を満たしている。

熱むらが生じやすいという問題があった。

本発明のパレットは、こうした問題点を解消して、高品質のパレットを短時間で能率よく製造する方法及び装置を提供することを目的とする。

5 発明の開示

請求の範囲 1 はパレットの製造方法の発明で、植物纖維が無方向に絡み合った不織布に樹脂を含浸してシート状の基材を形成し、

この基材を、多数の熱風口を対向する位置に分散して開口した上下の金型で挟んで加圧すると共に、上下の金型間に熱風口を介して熱風を通過して加熱することにより、熱風口に伴う凹凸を表面に形成したパレットを成型することを特徴とする。

請求の範囲 2 の発明は、請求の範囲 1 の植物纖維が、ココヤシの纖維、油ヤシの纖維、ジュートの纖維のいずれかを解纖したもので、植物纖維であればほとんど全部が利用できるという特徴を有する。

請求の範囲 3 はパレットの製造装置の発明で、多数の熱風口を上下の金型の対向する位置に分散して開口し、上下いずれか一方の金型の熱風口を熱風発生手段の熱風出口側に、また他方の金型の熱風口を熱風発生手段の熱風戻し口側にそれぞれ接続して、上下の金型間に熱風口を介して熱風を循環して通過し、熱風口に伴う凹凸をパレットの表面に形成することを特徴とする。

請求の範囲 4 の発明は、請求項 3 の金型の周辺部分の通孔の数を、他の部分より増やすことを特徴とする。

図面の簡単な説明

図 1 は、本発明の製造装置の概略図である。図 2 は、出来上がったパレットの斜視図である。図 3 は、図 2 のパレットを 2 個接合したパレットの正面図である。図 4 は、他の実施形態のパレットを示す斜視図である。図 5 は、平板状の成型板を製造する装置の概略図である。図 6 は、側面コ字状の成型板を製造する装置の概略図である。図 7 は、図 6 の金型により成型した側面コ字状の成型板の連結状態を示す側面図である。

オークはパレットの4方向のいずれからも差し込める。

前記実施の形態では、波板状のパレットにつき説明したが、本発明はこれに限るものではなく、平板状の成型板9と、側面コ字状の成型板10を組立てるものとしてもよい(図4)。

すなわち、図5(金型内の通孔は図1と同様であるので省略)に示す押圧面11が平坦な金型12、12を使用し、平板状の成型板9を形成する。さらに、図6(金型内の通孔は図1と同様であるので省略)に示す金型13、13を使用し、図7に示すとおりの成型板14を形成し、これを切断して側面コ字状の成型板10を形成する。

そして、平板状の成型板9と側面コ字状の成型板10を釘や接着剤を使用して組み立てパレット15を構成する。

以上のパレットは、組み立て作業が必要となるものの、各種寸法のものを作成しやすいという利点がある。

15 産業上の利用可能性

以上詳細に説明したように、本発明は、植物纖維を原料とし、当該植物纖維が無方向に絡み合った不織布に、樹脂を含浸してシート状の基材を形成し、

次に、前記基材を、上下より金型で挟むと共に、当該金型に形成した熱風口より熱風を吹出し当該基材を加熱加圧し、パレットを成型する。よって、基材中を熱風が通過する等して熱が伝わり、基材への熱伝導がよくなり、パレットの製造時間を短縮できる。また、熱風口に伴う凹凸を表面に形成するので、上に載せた荷が滑落し難くなる。

また、請求項2に記載の発明では、植物纖維を、ココヤシの実、油ヤシの実、ジュートの少なくともいずれかを解纖したものにするので、原材料費を低減できるという効果を生じる。

さらに、請求項3に記載の発明では、熱風を循環させてるので、すでに

温まっている空気を再加熱するため、熱風発生手段で使用する燃料が少なくてすむ。

また、請求項4に記載の発明では、金型の周辺部分の熱風口の数を、他の部分より増やすので、パレットの周辺部でも他の部分と同様に樹脂
5 が硬化し成型できる。

請求の範囲

1. (補正後) 植物繊維を原料とし、当該植物繊維が無方向に絡み合つた不織布に、樹脂を含浸してシート状の基材を形成し、

5 次に、この基材を、多数の熱風口を対向する位置に分散して開口した上下の金型で挟んで加圧すると共に、上下の金型間に通孔を介して熱風を通過して加熱することにより、熱風口に伴う凹凸を表面に形成したパレットを成型することを特徴とするパレットの製造方法。

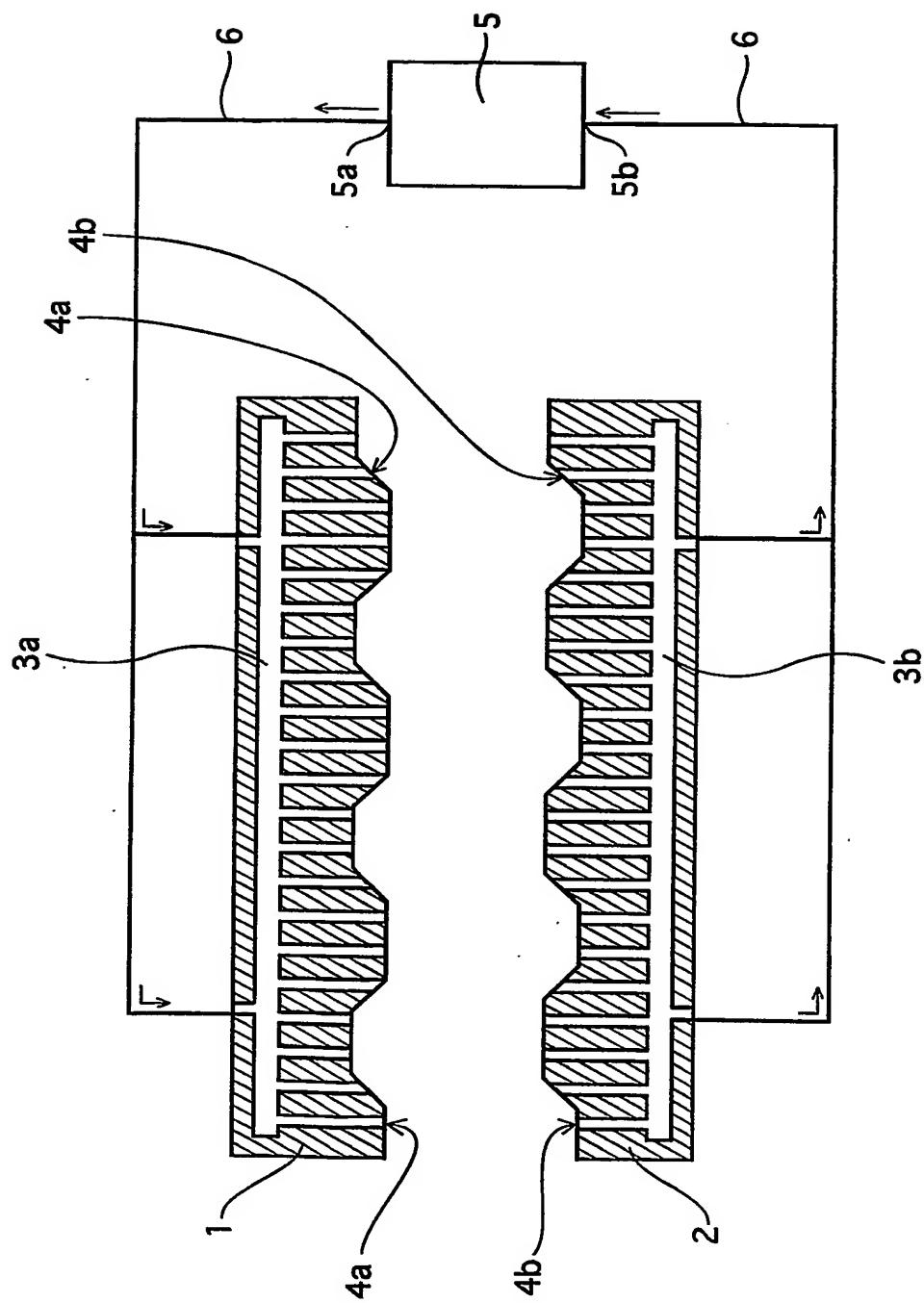
2. 前記植物繊維が、ココヤシの繊維、油ヤシの繊維、ジュートの繊維の少なくともいずれかを解纖したものにすることを特徴とする請求の範囲1に記載のパレットの製造方法。

3. (補正後) 多数の熱風口を上下の金型の対向する位置に分散して開口し、上下いずれか一方の金型の熱風口を熱風発生手段の熱風出口側に、また他方の金型の熱風口を熱風発生手段の熱風戻し口側にそれぞれ接続して、上下の金型間に熱風口を介して熱風を循環して通過し、熱風口に伴う凹凸をパレットの表面に形成することを特徴とするパレットの製造装置。

4. (追加) 前記金型の周辺部分の熱風口の数を、他の部分より増やすことを特徴とする請求項3に記載のパレットの製造装置。

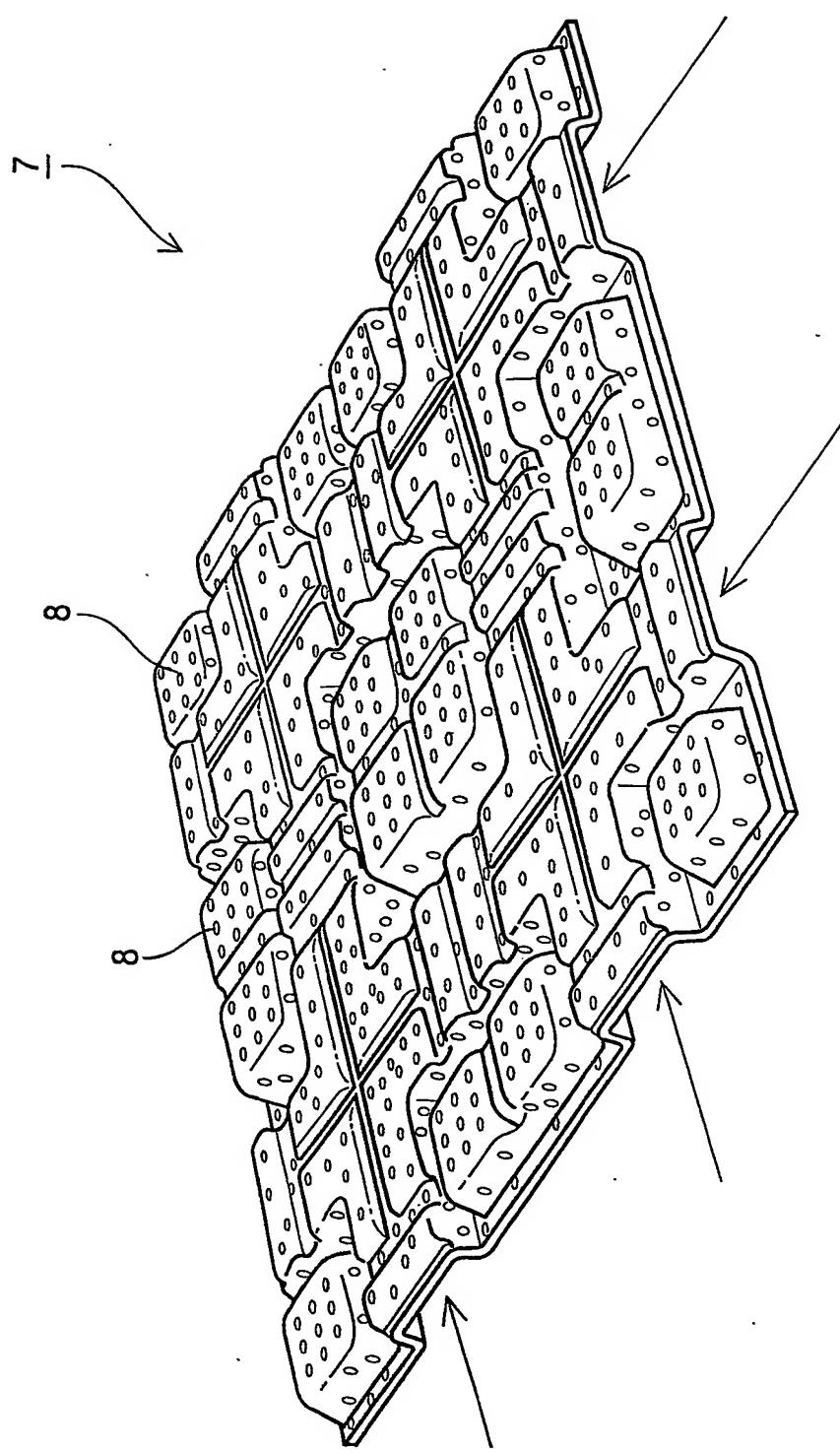
1/5

Fig 1



2/5

Fig 2



5/5

Fig 5

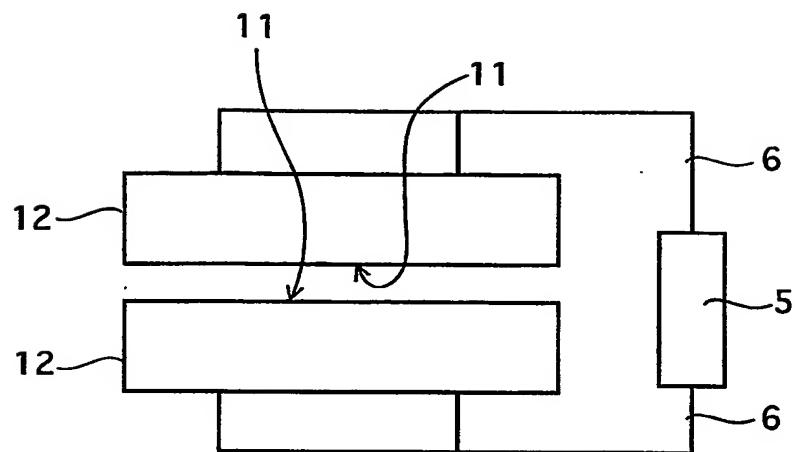


Fig 6

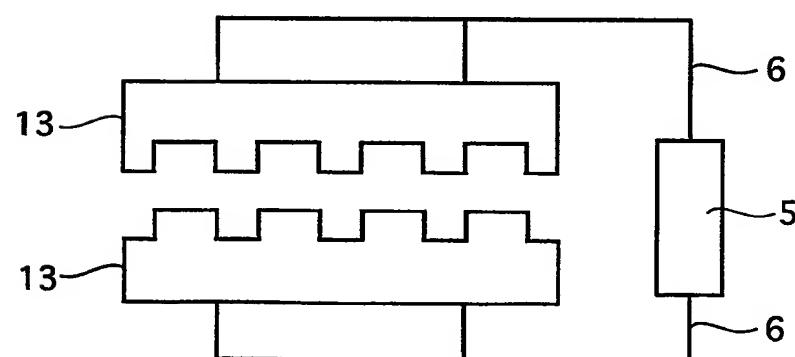


Fig 7

